



CXIS—III型

沥青混合料自动轮碾成型机

使 用 说 明 书

浙江長鑫机械设备有限公司

ZheJiang ChenXin Machine Equipments Co.,Ltd.



CXIS—Ⅲ型

沥青混合料自动轮碾成型机

《使用说明书》

中华人民共和国

浙江辰鑫机械设备有限公司

地址：上虞市道墟工业区

电话：0575-82041755 82044256

传真：0575-82519777

邮编：312368

目 录

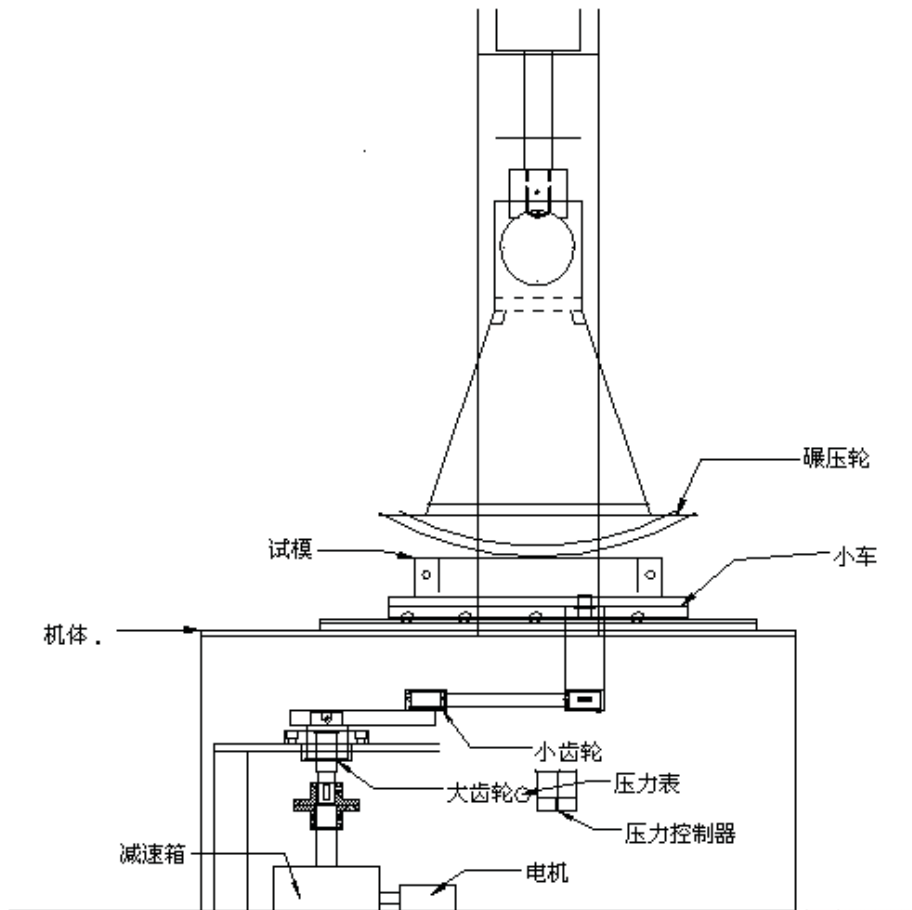
1. 用途	3
2. 结构及工作原理	3
3. 主要技术指标	4
4. 使用方法	4
4.1 机器安装	4
4.2 备料	4
4.3 准备工作	5
4.4 操作步骤	5
5. 维护保养	5

1. 用途

本机主要用于车辙试验时对沥青混合料做碾压成型，也使用于沥青混合料其它物理、力学性能试验的轮碾法试样制作。本机及试验完全符合 JTG E20-2011标准要求。

2. 结构及工作原理

该机的结构示意图入图 1 所示。被碾压的试模（13）放在小车（12）上，小车通过曲柄连杆机构做往返运动。（5）为连杆，（4）为带偏心轴的大齿轮，它与小齿轮（3）齿合并经过减速箱（1）由电机（14）驱动，以保证小车运动速度 6 次/分，往返运动距离为 300mm。



工作时，扇形轮压在试模中的混合料上，其压力大小决定于压力控制器（旁有压力表）。

3. 主要技术指标

碾压轮半径：500mm、宽 300mm。

碾压轮温度范围：室温~200℃，可任意设定。

承载车行走速度：6 次往返/分

承载车行走距离：300mm

承载车运行次数：0~999 次（任意设定）

碾压轮线压力：9KN

（碾压轮宽 300mm，故正压力应力 0-12KN 可调）

试模尺寸：300×300×50mm

整机轮廓尺寸：200cm×63cm×136cm

整机重量：400 公斤

电源电压：380V±5%，50Hz

功率：3KW

4.1 使用方法

机器安装机器在运输过程中为防止损坏，故将某些活动件臂固定。使用前应将其松开。

4.2 备料

根据“公路工程沥青及混合料试验规程”进行备料、计算配比、加温，用拌和机拌和，装入试模并养生。试模和沥青混合料同时养生到 110℃左右，然后从烘箱中取出，稍加整形和拍压后便可用本机碾压成型。成型后的沥青混合料连同试模一起放在室温中放置 1 个小时后，准备做车辙试验。（需在 7 天内做完）。

4.3 准备工作，主机连接好气泵。运转气泵。此时你会看到碾压轮往上升，

4.3.1 接通电源，检查各开关及显示器是否完好。

4.3.2 用控温器上的触摸开关预制好所需温度。通常可定为 100℃。大约 20 分钟，可达到 100℃。

4.4 操作步骤

打开电控箱面板上开关置“启动”按钮，记数器设定 2 个往返，开始预压。等完成整个流程，碾压轮上升，小车回退到初位。试件调整方向，正式碾压。碾压至马歇尔标准密实度 $100\pm\%$ 为止，试件正式压实前，应经试压，决定碾压次数，设定碾压次数。一般沥青石屑料碾压次数为 24 次，较细级配的碾压 18 次，较粗级配的碾压 26 次，特殊的沥青混合料需经过试验确定碾压次数。如试压厚度为 100mm 时，宜按先轻后重的原则分两成碾压。自动完成对中，碾压，

试模自动回退到初始位置后自动停止，完成整个流程。

5. 维护保养

5.1 该机有一接地端子，应很好地接地，以保证安全操作。

5.2 应经常检查温度传感器、加热器、电机、接近开关等连线是否牢固、可靠。

5.3 每次试验后应及时清理承载车和机器上散落的混合料渣屑。

5.4 各轴承和活动部位应经常加注润滑油脂。

对本机有什么意见和建议，请及时与厂家联系。

浙江辰鑫机械设备有限公司	合格证明书		
	CXIS—III型 沥青混合料自动轮碾成型机		共 1 页 第 1 页
技 术 检 验 项 目			
<p>一、 主要规格检验</p> <p>1. 承载车行走速度：6 次往返/分</p> <p>2. 承载车行走距离：300mm</p> <p>3.承载车运行次数：0~999 次（任意设定）</p> <p>4.碾压轮线压力：9KN</p> <p>5.整机轮廓尺寸：200cm×63cm×136cm</p> <p>6. 电源电压：380V±5%，50Hz</p> <p>7.功率：3KW</p>			
二、 性能测试			
序 号	检 验 项 目	判 断 依 据	检 验 结 果
1	功能检测	反复试验	
2	碾压轮线压力	9KN	
3	碾压轮恒温效果	100℃	
<p>三、 一般检验</p> <p>1、 油漆部分，喷漆色调均匀，不得有漏底起泡起层或擦伤痕迹。</p> <p>2、 机身任何外漏部分不得有毛刺。</p> <p>3、 产品成套性良好，附件及工具完整，并能达到要求。</p>			
<p>四、 综合检查</p> <p>为了检验本机的工作情况和总的效能，进行全面试运行并进行了全面测试。经检查各项指标符合要求。整机性能良好，能满足设计要求，准予出厂。</p> <p style="text-align: right;">质检科长： 检验人员：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>			